

DERWENT-ACC-NO: 1994-238000
 DERWENT-WEEK: 200405
 COPYRIGHT 2007 DERWENT INFORMATION LTD
 TITLE: Welding method involves irradiating high density energy beam onto the side of thicker plate having thinner-plated or non-plated contact surface to perform welding of lapped plates
 PATENT-ASSIGNEE: MATSUDA KK[MAZD]
 PRIORITY-DATA: 1992JP-0328126 (December 8, 1992)
 PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
JP 06170567 A	June 21, 1994	N/A	002	B23K
026/00				
JP 3179223 B2	June 25, 2001	N/A	007	B23K
026/00				

 APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
JP 06170567A	N/A	1992JP-0328126	Dec 8, 1992
JP 3179223B2	N/A	1992JP-0328126	Dec 8, 1992
JP 3179223B2	Previous Publ.	JP 6170567	N/A

 INT-CL (IPC): B23K026/00, B23K103:16
 ABSTRACTED-PUB-NO: JP 3179223B
 BASIC-ABSTRACT:
 NOVELTY - High density energy beam is irradiated onto the side of a thicker plate having thinner-plated or non-plated contact surface to perform welding of the lapped plates.
 USE - For welding lapped plates.
 ADVANTAGE - The welding of the plates is performed easily without providing holes in the welding zone. Also stabilizes the welding strength, thereby improving the productivity and maintenance of the component precision.
 ABSTRACTED-PUB-NO: JP 06170567A
 EQUIVALENT-ABSTRACTS:
 NOVELTY - High density energy beam is irradiated onto the side of a thicker plate having thinner-plated or non-plated contact surface to perform welding of the lapped plates.
 USE - For welding lapped plates.
 ADVANTAGE - The welding of the plates is performed easily without providing holes in the welding zone. Also stabilizes the welding strength, thereby improving the productivity and maintenance of the component precision.
 CHOSEN-DRAWING: Dwg.0/1 Dwg.0/1
 TITLE-TERMS: WELD METHOD IRRADIATE HIGH DENSITY ENERGY BEAM SIDE THICK PLATE THINNER PLATE NON PLATE CONTACT SURFACE PERFORMANCE WELD LAP PLATE
 DERWENT-CLASS: M23 P55 X24
 CPI-CODES: M23-D05;
 EPI-CODES: X24-D02;
 SECONDARY-ACC-NO:
 CPI Secondary Accession Numbers: C2004-011865
 Non-CPI Secondary Accession Numbers: N2004-028393

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-170567

(43)公開日 平成6年(1994)6月21日

(51)Int.Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 2 3 K 26/00	3 1 0 G	7425-4E		
	S	7425-4E		

審査請求 未請求 請求項の数3(全 7 頁)

(21)出願番号 特願平4-328126

(22)出願日 平成4年(1992)12月8日

(71)出願人 000003137

マツダ株式会社

広島県安芸郡府中町新地3番1号

(72)発明者 深堀 貢

広島県安芸郡府中町新地3番1号 マツダ
株式会社内

(72)発明者 花川 勝則

広島県安芸郡府中町新地3番1号 マツダ
株式会社内

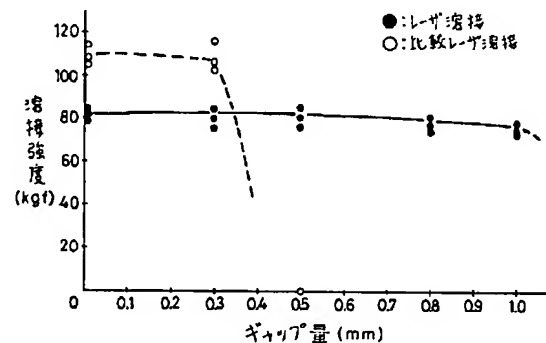
(74)代理人 弁理士 原 謙三

(54)【発明の名称】 重合せびーム溶接方法

(57)【要約】

【構成】 重ね合わせた第一部材および第二部材を、板厚の厚い第一部材側からレーザー光を照射することにより、両接触面間にクリアランスを有する状態で溶接する。

【効果】 各部材が長尺物である場合や、表面粗さが粗い場合、接触面積が広い場合、部材同士をクランプする箇所が限られる場合等においても、溶接部位の接合強度の低下や、接合強度のばらつき、各部材の変形量を低減することができ、部品精度が維持された良好な溶接を施すことが可能となる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】高密度エネルギービームを用いて、重ね合わせた部材同士を両接触面間にクリアランスを有する状態で溶接する重合セビーム溶接方法であって、板厚の厚い部材側から高密度エネルギービームを照射することを特徴とする重合セビーム溶接方法。

【請求項2】高密度エネルギービームを用いて、重ね合わせた部材同士を両接触面間にクリアランスを有する状態で溶接する重合セビーム溶接方法であって、

上記の両接触面にメッキが施されている場合に、メッキ厚の薄い接触面を有する部材側から高密度エネルギービームを照射することを特徴とする重合セビーム溶接方法。

【請求項3】高密度エネルギービームを用いて、重ね合わせた部材同士を両接触面間にクリアランスを有する状態で溶接する重合セビーム溶接方法であって、

上記の接触面の何れか一方にメッキが施されている場合に、メッキが施されていない接触面を有する部材側から高密度エネルギービームを照射することを特徴とする重合セビーム溶接方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、高密度エネルギービームを用いて、重ね合わせた部材同士を溶接する重合セビーム溶接方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】例えば自動車のボディパネルの組み立て等のように、比較的大きな部材同士の溶接においては、予め適当な部位を仮付け溶接した後、増し打ち溶接が施されるようになっている。このため、仮付け溶接においては、部材同士の接合強度はそれほど高い数値を要求されないものの、溶接によって生じる各部材の変形量を極力小さくすることが重要な特性として要求されている。

【0003】従来より、上記の仮付け溶接および増し打ち溶接としては、例えば特開昭60-49883号公報に開示されているようなレーザ溶接が多用されている。このレーザ溶接は、例えば重ね合わせた部材同士の両接触面間にクリアランス（以下、ギャップと称する）が存在する場合には、部材同士をローラ等の治具でクランプして、溶接部位を圧接することにより溶接を施すようになっている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、上記従来のレーザ溶接は、重ね合わせた部材同士の両接触面間に殆どギャップが存在しない場合には、部材同士をクランプして圧接することによって生じる各部材の変形量は小さいものの、ギャップが大きくなると、溶接部位を圧接するために治具による加圧力を大きくしたり、あるいは治具の個数を増やさなければならず、従って、ギャップの大きさに比例して溶接歪み、即ち各部材の変形量が増加し、部品精度が低下するという問題を有している。

特に、上記の各部材が長尺物である場合や、表面粗さが粗い場合、接触面積が広い場合、部材同士をクランプする箇所が限られる場合等には、両接触面間のギャップが大きくなるため、各部材の変形量がより増加し、部品精度の低下が顕著となる。

【0005】そこで、例えば仮付け溶接においては、溶接部位を圧接しないで溶接を施す非接触溶接法が提案されている。この非接触溶接法は、溶接部位を圧接しないので、両接触面間にギャップが存在しても各部材の変形量を小さくすることが可能となっているが、反面、溶接部位が非接触であるために両接触面間のギャップが大きくなると溶接不良を招き、接合強度の低下や、接合強度のばらつきを引き起こすという新たな問題を生じることとなる。また、レーザ光を照射する側の部材の板厚が薄く、かつギャップが大きい場合には、溶接部位の金属が溶け落ちて部材に孔が開いてしまう虞れがある。

【0006】本発明の重合セビーム溶接方法は、上記の問題に鑑みなされたものであり、部材同士の両接触面間にギャップが存在する場合においても、溶接部位の接合強度の低下や、接合強度のばらつき、各部材の変形量を低減し、部品精度を維持できる良好な溶接方法を提供することを目的としている。

【0007】

【課題を解決するための手段】請求項1記載の発明の重合セビーム溶接方法は、上記の課題を解決するために、高密度エネルギービームを用いて、重ね合わせた部材同士を両接触面間にクリアランスを有する状態で溶接する重合セビーム溶接方法であって、板厚の厚い部材側から高密度エネルギービームを照射することを特徴としている。

【0008】請求項2記載の発明の重合セビーム溶接方法は、上記の課題を解決するために、高密度エネルギービームを用いて、重ね合わせた部材同士を両接触面間にクリアランスを有する状態で溶接する重合セビーム溶接方法であって、上記の両接触面にメッキが施されている場合に、メッキ厚の薄い接触面を有する部材側から高密度エネルギービームを照射することを特徴としている。

【0009】請求項3記載の発明の重合セビーム溶接方法は、上記の課題を解決するために、高密度エネルギービームを用いて、重ね合わせた部材同士を両接触面間にクリアランスを有する状態で溶接する重合セビーム溶接方法であって、上記の接触面の何れか一方にメッキが施されている場合に、メッキが施されていない接触面を有する部材側から高密度エネルギービームを照射することを特徴としている。

【0010】

【作用】請求項1記載の方法によれば、板厚の厚い部材側から高密度エネルギービームを照射することにより、重ね合わせた部材同士を両接触面間にクリアランスを有する状態で溶接するので、クリアランスが大きい場合においても高密度エネルギービームを照射した側の部材に孔を

開けることなく溶接を施すことができる。

【0011】それゆえ、例えば、各部材が長尺物である場合や、表面粗さが粗い場合、接触面積が広い場合、部材同士をクランプする箇所が限られる場合等においても、溶接部位の接合強度の低下や、接合強度のばらつき、各部材の変形量を低減することができ、部品精度が維持された良好な溶接を施すことが可能となる。

【0012】請求項2記載の方法によれば、両接触面にメッキが施されている場合に、メッキ厚の薄い接触面を有する部材側から高密度エネルギービームを照射することにより、重ね合わせた部材同士を両接触面間にクリアランスを有する状態で溶接するので、高密度エネルギービームの熱によって蒸発するメッキ材の蒸発量を抑えることができる。

【0013】それゆえ、溶接を良好に施すことを阻害する要因であるメッキ材の蒸気発生量を抑えることができるので、溶接部位の接合強度の低下や、接合強度のばらつき、各部材の変形量を低減することができ、部品精度が維持された良好な溶接を施すことが可能となる。

【0014】請求項3記載の方法によれば、接触面の何れか一方にメッキが施されている場合に、メッキが施されていない接触面を有する部材側から高密度エネルギービームを照射することにより、重ね合わせた部材同士を両接触面間にクリアランスを有する状態で溶接するので、高密度エネルギービームによって蒸発するメッキ材の蒸発量を抑えることができる。

【0015】それゆえ、溶接を良好に施すことを阻害する要因であるメッキ材の蒸気発生量を抑えることができるので、溶接部位の接合強度の低下や、接合強度のばらつき、各部材の変形量を低減することができ、部品精度が維持された良好な溶接を施すことが可能となる。

【0016】

【実施例】

〔実施例1〕本発明の第一の実施例について図1および図2に基づいて説明すれば、以下の通りである。尚、本実施例は、図1に示すように、平板状の第一部材1と、この第一部材1よりも板厚の薄い平板状の第二部材2とを重ね合わせて、これら第一および第二部材1・2の両接触面を高密度エネルギービームとしてのレーザ光によって溶接する重合セビーム溶接方法を一例として示すものである。

【0017】上記の第一部材1としては板厚1.2mmの鋼板を用い、第二部材2としては板厚0.7mmの鋼板を用いた。また、重ね合わせたこれら第一および第二部材1・2にビーム溶接（以下、レーザ溶接と称する）を施すためのレーザ溶接機としてはCO₂レーザ溶接機を用い、第一部材1側（図1中で、A方向）からレーザ光を照射した。溶接条件は、CO₂レーザ溶接機の溶接出力2.0kw、溶接時間0.4秒、焦点外し量0の点溶接とし、第一および第二部材1・2の両接触面間のクリアランス（以

下、ギャップと称する）量を0mm～1.0mmの範囲の大きさに設定して行った。

【0018】また、比較のために、レーザ溶接と同一の溶接条件で、第二部材2側（同図中で、B方向）からレーザ光を照射する比較レーザ溶接も行った。そして、レーザ溶接および比較レーザ溶接を施した溶接部位の溶接強度（接合強度）を測定した。これら測定結果を図2に示す。

【0019】図2に示すように、重ね合わせた第一および第二部材1・2に、第一部材1側からレーザ溶接を施した場合の溶接強度（図中、●で示す）は、ギャップ量が0mm～1.0mmの範囲にわたって80kgf前後で略一定し、安定した溶接強度を有すると共に、ギャップ許容限が大きくなっていることがわかる。このように、レーザ溶接は、例えば両接触面間のギャップ量が1.0mmである場合においても、第一および第二部材1・2を良好に溶接することが可能となっている。

【0020】一方、重ね合わせた第一および第二部材1・2に、第二部材2側から比較レーザ溶接を施した場合の溶接強度（図中、○で示す）は、ギャップ量が0mm～0.3mmの範囲では110kgf前後で略一定し、安定した溶接強度を有するものの、ギャップ量が0.3mmよりも大きくなると溶接強度が急激に低下している。このように、比較レーザ溶接は、ギャップ量が大きい場合には第一および第二部材1・2を良好に溶接することが不可能となっている。

【0021】このように第二部材2側から比較レーザ溶接を施した場合に、溶接強度の急激な低下が生じるのは、以下の理由による。即ち、溶接強度は、溶接部位における熔融金属部分の面積が広がると大きくなる。比較レーザ溶接では、板厚の薄い第二部材2側からレーザ光を照射するために、ギャップ量が0.3mm以下のときはレーザ光の熱により熔融金属部分の面積が広くなり、溶接強度が大きくなる一方、ギャップ量が0.3mmよりも大きくなると、第二部材2の熔融金属部分が完全に溶け落ちて第二部材2に孔が開き、第一および第二部材1・2を溶接することが困難になってしまうためである。

【0022】上記の測定結果から、板厚の厚い第一部材1側からレーザ光を照射する重合セビーム溶接としてのレーザ溶接は、例えば両接触面間のギャップ量が1.0mmである場合においても、溶接部位に孔を開けることなく第一および第二部材1・2を安定した溶接強度で良好に溶接することが可能となっていることがわかる。従って、例えば、第一および第二部材1・2が長尺物である場合や、表面粗さが粗い場合、接触面積が広い場合、第一および第二部材1・2同士をクランプする箇所が限られる場合、あるいはクランプする箇所を少なくした場合等においても、溶接部位の溶接強度の低下や、溶接強度のばらつきを低減することができ、生産性が向上すると共に、第一および第二部材1・2の部品精度が維持され

た良好な溶接を施すことが可能となる。

【0023】尚、上記の実施例1においては、重ね合わせた第一および第二部材1・2を点溶接する場合を例に挙げて説明したが、勿論、第一および第二部材1・2を連続溶接する場合においても、レーザ溶接は、安定した溶接強度で良好に溶接することが可能である。また、各部材1・2の材質は、上記の鋼板に限定されず、例えば各部材1・2が各々異なった材質であってもよい。さらに、各部材1・2の板厚も上記の実施例1に用いた厚さに限定されない。その上、溶接条件も上記の実施例1に

10 限定されず、各部材1・2の材質や板厚等に応じた最適の条件となるように種々変更可能である。
【0024】〔実施例2〕本発明の第二の実施例について図3および図4に基づいて説明すれば、以下の通りである。尚、本実施例は、図3に示すように、片面にメッキ層5が形成された平板状の第一部材3と、片面にメッキ層6が形成された平板状の第二部材4とを、メッキ層5・6が形成された面が接触面となるように重ね合わせて、これら第一および第二部材3・4をレーザ光によ

20 25 30 35 40 45 50 55 60 65 70 75 80 85 90 95 100 105 110 115 120 125 130 135 140 145 150 155 160 165 170 175 180 185 190 195 200 205 210 215 220 225 230 235 240 245 250 255 260 265 270 275 280 285 290 295 300 305 310 315 320 325 330 335 340 345 350 355 360 365 370 375 380 385 390 395 400 405 410 415 420 425 430 435 440 445 450 455 460 465 470 475 480 485 490 495 500 505 510 515 520 525 530 535 540 545 550 555 560 565 570 575 580 585 590 595 600 605 610 615 620 625 630 635 640 645 650 655 660 665 670 675 680 685 690 695 700 705 710 715 720 725 730 735 740 745 750 755 760 765 770 775 780 785 790 795 800 805 810 815 820 825 830 835 840 845 850 855 860 865 870 875 880 885 890 895 900 905 910 915 920 925 930 935 940 945 950 955 960 965 970 975 980 985 990 995 1000 1005 1010 1015 1020 1025 1030 1035 1040 1045 1050 1055 1060 1065 1070 1075 1080 1085 1090 1095 1100 1105 1110 1115 1120 1125 1130 1135 1140 1145 1150 1155 1160 1165 1170 1175 1180 1185 1190 1195 1200 1205 1210 1215 1220 1225 1230 1235 1240 1245 1250 1255 1260 1265 1270 1275 1280 1285 1290 1295 1300 1305 1310 1315 1320 1325 1330 1335 1340 1345 1350 1355 1360 1365 1370 1375 1380 1385 1390 1395 1400 1405 1410 1415 1420 1425 1430 1435 1440 1445 1450 1455 1460 1465 1470 1475 1480 1485 1490 1495 1500 1505 1510 1515 1520 1525 1530 1535 1540 1545 1550 1555 1560 1565 1570 1575 1580 1585 1590 1595 1600 1605 1610 1615 1620 1625 1630 1635 1640 1645 1650 1655 1660 1665 1670 1675 1680 1685 1690 1695 1700 1705 1710 1715 1720 1725 1730 1735 1740 1745 1750 1755 1760 1765 1770 1775 1780 1785 1790 1795 1800 1805 1810 1815 1820 1825 1830 1835 1840 1845 1850 1855 1860 1865 1870 1875 1880 1885 1890 1895 1900 1905 1910 1915 1920 1925 1930 1935 1940 1945 1950 1955 1960 1965 1970 1975 1980 1985 1990 1995 2000 2005 2010 2015 2020 2025 2030 2035 2040 2045 2050 2055 2060 2065 2070 2075 2080 2085 2090 2095 2100 2105 2110 2115 2120 2125 2130 2135 2140 2145 2150 2155 2160 2165 2170 2175 2180 2185 2190 2195 2200 2205 2210 2215 2220 2225 2230 2235 2240 2245 2250 2255 2260 2265 2270 2275 2280 2285 2290 2295 2300 2305 2310 2315 2320 2325 2330 2335 2340 2345 2350 2355 2360 2365 2370 2375 2380 2385 2390 2395 2400 2405 2410 2415 2420 2425 2430 2435 2440 2445 2450 2455 2460 2465 2470 2475 2480 2485 2490 2495 2500 2505 2510 2515 2520 2525 2530 2535 2540 2545 2550 2555 2560 2565 2570 2575 2580 2585 2590 2595 2600 2605 2610 2615 2620 2625 2630 2635 2640 2645 2650 2655 2660 2665 2670 2675 2680 2685 2690 2695 2700 2705 2710 2715 2720 2725 2730 2735 2740 2745 2750 2755 2760 2765 2770 2775 2780 2785 2790 2795 2800 2805 2810 2815 2820 2825 2830 2835 2840 2845 2850 2855 2860 2865 2870 2875 2880 2885 2890 2895 2900 2905 2910 2915 2920 2925 2930 2935 2940 2945 2950 2955 2960 2965 2970 2975 2980 2985 2990 2995 3000 3005 3010 3015 3020 3025 3030 3035 3040 3045 3050 3055 3060 3065 3070 3075 3080 3085 3090 3095 3100 3105 3110 3115 3120 3125 3130 3135 3140 3145 3150 3155 3160 3165 3170 3175 3180 3185 3190 3195 3200 3205 3210 3215 3220 3225 3230 3235 3240 3245 3250 3255 3260 3265 3270 3275 3280 3285 3290 3295 3300 3305 3310 3315 3320 3325 3330 3335 3340 3345 3350 3355 3360 3365 3370 3375 3380 3385 3390 3395 3400 3405 3410 3415 3420 3425 3430 3435 3440 3445 3450 3455 3460 3465 3470 3475 3480 3485 3490 3495 3500 3505 3510 3515 3520 3525 3530 3535 3540 3545 3550 3555 3560 3565 3570 3575 3580 3585 3590 3595 3600 3605 3610 3615 3620 3625 3630 3635 3640 3645 3650 3655 3660 3665 3670 3675 3680 3685 3690 3695 3700 3705 3710 3715 3720 3725 3730 3735 3740 3745 3750 3755 3760 3765 3770 3775 3780 3785 3790 3795 3800 3805 3810 3815 3820 3825 3830 3835 3840 3845 3850 3855 3860 3865 3870 3875 3880 3885 3890 3895 3900 3905 3910 3915 3920 3925 3930 3935 3940 3945 3950 3955 3960 3965 3970 3975 3980 3985 3990 3995 4000 4005 4010 4015 4020 4025 4030 4035 4040 4045 4050 4055 4060 4065 4070 4075 4080 4085 4090 4095 4100 4105 4110 4115 4120 4125 4130 4135 4140 4145 4150 4155 4160 4165 4170 4175 4180 4185 4190 4195 4200 4205 4210 4215 4220 4225 4230 4235 4240 4245 4250 4255 4260 4265 4270 4275 4280 4285 4290 4295 4300 4305 4310 4315 4320 4325 4330 4335 4340 4345 4350 4355 4360 4365 4370 4375 4380 4385 4390 4395 4400 4405 4410 4415 4420 4425 4430 4435 4440 4445 4450 4455 4460 4465 4470 4475 4480 4485 4490 4495 4500 4505 4510 4515 4520 4525 4530 4535 4540 4545 4550 4555 4560 4565 4570 4575 4580 4585 4590 4595 4600 4605 4610 4615 4620 4625 4630 4635 4640 4645 4650 4655 4660 4665 4670 4675 4680 4685 4690 4695 4700 4705 4710 4715 4720 4725 4730 4735 4740 4745 4750 4755 4760 4765 4770 4775 4780 4785 4790 4795 4800 4805 4810 4815 4820 4825 4830 4835 4840 4845 4850 4855 4860 4865 4870 4875 4880 4885 4890 4895 4900 4905 4910 4915 4920 4925 4930 4935 4940 4945 4950 4955 4960 4965 4970 4975 4980 4985 4990 4995 5000 5005 5010 5015 5020 5025 5030 5035 5040 5045 5050 5055 5060 5065 5070 5075 5080 5085 5090 5095 5100 5105 5110 5115 5120 5125 5130 5135 5140 5145 5150 5155 5160 5165 5170 5175 5180 5185 5190 5195 5200 5205 5210 5215 5220 5225 5230 5235 5240 5245 5250 5255 5260 5265 5270 5275 5280 5285 5290 5295 5300 5305 5310 5315 5320 5325 5330 5335 5340 5345 5350 5355 5360 5365 5370 5375 5380 5385 5390 5395 5400 5405 5410 5415 5420 5425 5430 5435 5440 5445 5450 5455 5460 5465 5470 5475 5480 5485 5490 5495 5500 5505 5510 5515 5520 5525 5530 5535 5540 5545 5550 5555 5560 5565 5570 5575 5580 5585 5590 5595 5600 5605 5610 5615 5620 5625 5630 5635 5640 5645 5650 5655 5660 5665 5670 5675 5680 5685 5690 5695 5700 5705 5710 5715 5720 5725 5730 5735 5740 5745 5750 5755 5760 5765 5770 5775 5780 5785 5790 5795 5800 5805 5810 5815 5820 5825 5830 5835 5840 5845 5850 5855 5860 5865 5870 5875 5880 5885 5890 5895 5900 5905 5910 5915 5920 5925 5930 5935 5940 5945 5950 5955 5960 5965 5970 5975 5980 5985 5990 5995 6000 6005 6010 6015 6020 6025 6030 6035 6040 6045 6050 6055 6060 6065 6070 6075 6080 6085 6090 6095 6100 6105 6110 6115 6120 6125 6130 6135 6140 6145 6150 6155 6160 6165 6170 6175 6180 6185 6190 6195 6200 6205 6210 6215 6220 6225 6230 6235 6240 6245 6250 6255 6260 6265 6270 6275 6280 6285 6290 6295 6300 6305 6310 6315 6320 6325 6330 6335 6340 6345 6350 6355 6360 6365 6370 6375 6380 6385 6390 6395 6400 6405 6410 6415 6420 6425 6430 6435 6440 6445 6450 6455 6460 6465 6470 6475 6480 6485 6490 6495 6500 6505 6510 6515 6520 6525 6530 6535 6540 6545 6550 6555 6560 6565 6570 6575 6580 6585 6590 6595 6600 6605 6610 6615 6620 6625 6630 6635 6640 6645 6650 6655 6660 6665 6670 6675 6680 6685 6690 6695 6700 6705 6710 6715 6720 6725 6730 6735 6740 6745 6750 6755 6760 6765 6770 6775 6780 6785 6790 6795 6800 6805 6810 6815 6820 6825 6830 6835 6840 6845 6850 6855 6860 6865 6870 6875 6880 6885 6890 6895 6900 6905 6910 6915 6920 6925 6930 6935 6940 6945 6950 6955 6960 6965 6970 6975 6980 6985 6990 6995 7000 7005 7010 7015 7020 7025 7030 7035 7040 7045 7050 7055 7060 7065 7070 7075 7080 7085 7090 7095 7100 7105 7110 7115 7120 7125 7130 7135 7140 7145 7150 7155 7160 7165 7170 7175 7180 7185 7190 7195 7200 7205 7210 7215 7220 7225 7230 7235 7240 7245 7250 7255 7260 7265 7270 7275 7280 7285 7290 7295 7300 7305 7310 7315 7320 7325 7330 7335 7340 7345 7350 7355 7360 7365 7370 7375 7380 7385 7390 7395 7400 7405 7410 7415 7420 7425 7430 7435 7440 7445 7450 7455 7460 7465 7470 7475 7480 7485 7490 7495 7500 7505 7510 7515 7520 7525 7530 7535 7540 7545 7550 7555 7560 7565 7570 7575 7580 7585 7590 7595 7600 7605 7610 7615 7620 7625 7630 7635 7640 7645 7650 7655 7660 7665 7670 7675 7680 7685 7690 7695 7700 7705 7710 7715 7720 7725 7730 7735 7740 7745 7750 7755 7760 7765 7770 7775 7780 7785 7790 7795 7800 7805 7810 7815 7820 7825 7830 7835 7840 7845 7850 7855 7860 7865 7870 7875 7880 7885 7890 7895 7900 7905 7910 7915 7920 7925 7930 7935 7940 7945 7950 7955 7960 7965 7970 7975 7980 7985 7990 7995 8000 8005 8010 8015 8020 8025 8030 8035 8040 8045 8050 8055 8060 8065 8070 8075 8080 8085 8090 8095 8100 8105 8110 8115 8120 8125 8130 8135 8140 8145 8150 8155 8160 8165 8170 8175 8180 8185 8190 8195 8200 8205 8210 8215 8220 8225 8230 8235 8240 8245 8250 8255 8260 8265 8270 8275 8280 8285 8290 8295 8300 8305 8310 8315 8320 8325 8330 8335 8340 8345 8350 8355 8360 8365 8370 8375 8380 8385 8390 8395 8400 8405 8410 8415 8420 8425 8430 8435 8440 8445 8450 8455 8460 8465 8470 8475 8480 8485 8490 8495 8500 8505 8510 8515 8520 8525 8530 8535 8540 8545 8550 8555 8560 8565 8570 8575 8580 8585 8590 8595 8600 8605 8610 8615 8620 8625 8630 8635 8640 8645 8650 8655 8660 8665 8670 8675 8680 8685 8690 8695 8700 8705 8710 8715 8720 8725 8730 8735 8740 8745 8750 8755 8760 8765 8770 8775 8780 8785 8790 8795 8800 8805 8810 8815 8820 8825 8830 8835 8840 8845 8850 8855 8860 8865 8870 8875 8880 8885 8890 8895 8900 8905 8910 8915 8920 8925 8930 8935 8940 8945 8950 8955 8960 8965 8970 8975 8980 8985 8990 8995 9000 9005 9010 9015 9020 9025 9030 9035 9040 9045 9050 9055 9060 9065 9070 9075 9080 9085 9090 9095 9100 9105 9110 9115 9120 9125 9130 9135 9140 9145 9150 9155 9160 9165 9170 9175 9180 9185 9190 9195 9200 9205 9210 9215 9220 9225 9230 9235 9240 9245 9250 9255 9260 9265 9270 9275 9280 9285 9290 9295 9300 9305 9310 9315 9320 9325 9330 9335 9340 9345 9350 9355 9360 9365 9370 9375 9380 9385 9390 9395 9400 9405 9410 9415 9420 9425 9430 9435 9440 9445 9450 9455 9460 9465 9470 9475 9480 9485 9490 9495 9500 9505 9510 9515 9520 9525 9530 9535 9540 9545 9550 9555 9560 9565 9570 9575 9580 9585 9590 9595 9600 9605 9610 9615 9620 9625 9630 9635 9640 9645 9650 9655 9660 9665 9670 9675 9680 9685 9690 9695 9700 9705 9710 9715 9720 9725 9730 9735 9740 9745 9750 9755 9760 9765 9770 9775 9780 9785 9790 9795 9800 9805 9810 9815 9820 9825 9830 9835 9840 9845 9850 9855 9860 9865 9870 9875 9880 9885 9890 9895 9900 9905 9910 9915 9920 9925 9930 9935 9940 9945 9950 9955 9960 9965 9970 9975 9980 9985 9990 9995 10000 10005 10010 10015 10020 10025 10030 10035 10040 10045 10050 10055 10060 10065 10070 10075 10080 10085 10090 10095 10100 10105 10110 10115 10120 10125 10130 10135 10140 10145 10150 10155 10160 10165 10170 10175 10180 10185 10190 10195 10200 10205 10210 10215 10220 10225 10230 10235 10240 10245 10250 10255 10260 10265 10270 10275 10280 10285 10290 10295 10300 10305 10310 10315 10320 10325 10330 10335 10340 10345 10350 10355 10360 10365 10370 10375 10380 10385 10390 10395 10400 10405 10410 10415 10420 10425 10430 10435 10440 10445 10450 10455 10460 10465 10470 10475 10480 10485 10490 10495 10500 10505 10510 10515 10520 10525 10530 10535 10540 10545 10550 10555 10560 10565 10570 10575 10580 10585 10590 10595 10600 10605 10610 10615 10620 10625 10630 10635 10640 10645 10650 10655 10660 10665 10670 10675 10680 10685 10690 10695 10700 10705 10710 10715 10720 10725 10730 10735 10740 10745 10750 10755 10760 10765 10770 10775 10780 10785 10790 10795 10800 10805 10810 10815 10820 10825 10830 10835 10840 10845 10850 10855 10860 10865 10870 10875 10880 10885 10890 10895 10900 10905 10910 10915 10920 10925 10930 10935 10940 10945 10950 10955 10960 10965 10970 10975 10980 10985 10990 10995 11000 11005 11010 11015 11020 11025 11030 11035 11040 11045 11050 11055 11060 11065 11070 11075 11080 11085 11090 11095 11100 11105 11110 11115 11120 11125 11130 11135 11140 11145 11150 11155 11160 11165 11170 11175 11180 11185 11190 11195 11200 11205 11210 11215 11220 11225 11230 11235 11240 11245 11250 11255 11260 11265 11270 11275 11280 11285 11290 11295 11300 11305 11310 11315 11320 11325 11330 11335 11340 11345 11350 11355 11360 11365 11370 11375 11380 11385 11390 11395 11400 11405 11410 11415 11420 11425 11430 11435 11440 11445 11450 11455 11460 11465 11470 11475 11480 11485 11490 11495 11500 11505 11510 11515 11520 11525 11530 11535 11540 11545 11550 11555 11560 11565 11570 11575 11580 11585 11590 11595 11600 11605 11610 11615 11620 11625 11630 11635 11640 11645 11650 11655 11660 11665 11670 11675 11680 11685 11690 11695 11700 11705 11710 11715 11720 11725 117

7

鋼板と称する)の両接触面間のギャップ量を 0mm~1.0mmの範囲の大きさに設定して行った。

【0034】また、比較のために、レーザ溶接と同一の溶接条件で、メッキ鋼板8側(同図中で、F方向)からレーザ光を照射する比較レーザ溶接も行った。さらに、上記のレーザ溶接と比較するために、同一の軟鋼板7およびメッキ鋼板8を用い、比較例としてスポット溶接を施した。スポット溶接を施すためのスポット溶接機としては、ポータブル型の単相交流溶接機を用いた。溶接条件は、単相交流溶接機の溶接電流0.85kA、通電時間13秒、加圧力 250kgにて行った。

【0035】そして、溶接による上記軟鋼板7およびメッキ鋼板8の変形量は、図6に示すように、軟鋼板7を固定し、溶接の前後におけるメッキ鋼板8の立ち上がり部分8aのG方向への変位量を変位計10にて測定することにより求めた。また、溶接部位の接合強度を求めるために引張荷重を測定すると共に、この引張荷重の測定値の標準偏差を算出した。上記三種類の溶接をそれぞれ施した溶接部位の各測定結果を図7ないし図9に示す。尚、変形量は、G方向への変形を+の値とし、逆方向への変形を-の値とした。

【0036】図7に示すように、重ね合わせた軟鋼板7およびメッキ鋼板8にレーザ溶接を施した場合の変形量(図中、●で示す)は、ギャップ量が 0mm~1.0mmの範囲にわたって±0.2mm以内であり、特にギャップ量が 0.3mm~1.0mmの範囲においては 0.1mm~0.2mmで略一定し、良好な溶接精度を有することがわかる。このように、レーザ溶接は、両接触面間のギャップ量が 1.0mmである場合においても、軟鋼板7およびメッキ鋼板8の変形を殆ど引き起こすことなく溶接を施すことが可能となっている。

【0037】一方、軟鋼板7およびメッキ鋼板8にスポット溶接を施した場合の変形量(図中、△で示す)は、ギャップ量が大きくなるにつれて増加し、特にギャップ量が0.3mmを超えると 0.4mm以上となり、溶接精度が不良となっていることがわかる。このように、スポット溶接は、ギャップ量が 0.3mmを超えると、軟鋼板7およびメッキ鋼板8の変形を引き起こすことなく溶接を施すことが不可能となっている。

【0038】また、図8に示すように、軟鋼板7およびメッキ鋼板8にレーザ溶接を施した場合の引張荷重(図中、●で示す)は、ギャップ量が 0mm~1.0mmの範囲にわたって150kgf前後で略一定となっており、溶接部位が安定した接合強度を有していることがわかる。また、図9に示すように、引張荷重の測定値の標準偏差σ(図中、●で示す)は、何れも10以下で略一定しており、再現性良く上記の接合強度が得られることがわかる。このように、レーザ溶接は、軟鋼板7およびメッキ鋼板8を、再現性の良い安定した接合強度で溶接することが可能となっている。

8

【0039】一方、図8に示すように、軟鋼板7およびメッキ鋼板8にスポット溶接を施した場合の引張荷重(図中、△で示す)は、ギャップ量が大きくなるにつれて低下しており、溶接部位の接合強度がギャップ量の大きさに左右されていることがわかる。また、軟鋼板7およびメッキ鋼板8に比較レーザ溶接を施した場合の引張荷重(図中、○で示す)は、ギャップ量が 0mm~1.0mmの範囲にわたって200kgf前後となっており、上記のレーザ溶接を施した場合の引張荷重よりも若干大きくなっているものの、図9に示すように、引張荷重の測定値の標準偏差σ(図中、○で示す)は、何れも15以上となり、溶接部位の接合強度にばらつきが生じていることがわかる。即ち、比較レーザ溶接は、軟鋼板7およびメッキ鋼板8を、再現性の良い安定した接合強度で溶接することが不可能となっている。

【0040】このようにメッキ鋼板8側から比較レーザ溶接を施した場合に、引張荷重の測定値にばらつきが生じるのは、以下の理由による。即ち、比較レーザ溶接では、メッキ鋼板8側からレーザ光を照射するために、メッキ鋼板8両面に形成されたメッキ層がレーザ光の熱によって蒸発する。このため、蒸発したメッキ材の蒸気が溶接部位に滞留し、メッキ鋼板8によるレーザ光の吸収が不安定となり、メッキ鋼板8の溶接部位における金属の溶け込み状態にばらつきが生じ、この溶け込み状態のばらつきが溶接部位の接合強度のばらつきを引き起こすこととなる。また、メッキ鋼板8は軟鋼板7よりも板厚が薄いために、ギャップ量の許容限が 0.8mm程度となっており、ギャップ量が 1.0mmになると、メッキ鋼板8におけるレーザ光が照射された部分が完全に溶け落ちてメッキ鋼板8に孔が開き、溶接を施すことが不可能となってしまう。

【0041】上記の測定結果から、板厚が厚くメッキ層が形成されていない軟鋼板7側からレーザ光を照射する重合セビーム溶接としてのレーザ溶接は、レーザ光によって蒸発するメッキ材の蒸発量を抑えることができるので、両接触面間のギャップ量が 1.0mmの場合においても、軟鋼板7およびメッキ鋼板8を、再現性の良い安定した接合強度で変形を殆ど引き起こすことなく溶接することが可能となっていることがわかる。従って、溶接を良好に施すことを阻害する要因であるメッキ材の蒸気発生量を抑えることができるので、溶接部位の溶接強度の低下や、溶接強度のばらつきを低減することができ、生産性が向上すると共に、軟鋼板7およびメッキ鋼板8の部品精度が維持された良好な溶接を施すことが可能となる。また、例えば、第一および第二部材1・2が長尺物である場合や、表面粗さが粗い場合、接触面積が広い場合、第一および第二部材1・2同士をクランプする箇所が限られる場合、あるいはクランプする箇所を少なくした場合等においても、軟鋼板7およびメッキ鋼板8の部品精度が維持された良好な溶接を施すことが可能とな

る。

【0042】尚、上記の実施例3においては、重ね合わせた軟鋼板7およびメッキ鋼板8を三点溶接する場合を例に挙げて説明したが、勿論、軟鋼板7およびメッキ鋼板8を連続溶接する場合においても、レーザ溶接は、再現性の良い安定した接合強度で変形を殆ど引き起こすことなく溶接することが可能である。また、第一および第二部材7・8の材質は、上記の軟鋼板およびメッキ鋼板に限定されず、例えば各部材7・8が同一の材質であってもよい。さらに、各部材7・8の板厚も上記の実施例3に用いた厚さに限定されない。その上、溶接条件も上記の実施例3に限定されず、各部材7・8の材質や板厚等に応じた最適の条件となるように種々変更可能である。

【0043】

【発明の効果】本発明の請求項1記載の重合セビーム溶接方法は、以上のように、板厚の厚い部材側から高密度エネルギービームを照射する方法である。

【0044】それゆえ、例えば、各部材が長尺物である場合や、表面粗さが粗い場合、接触面積が広い場合、部材同士をクランプする箇所が限られる場合等においても、溶接部位の接合強度の低下や、接合強度のばらつき、各部材の変形量を低減することができ、部品精度が維持された良好な溶接を施すことが可能となるという効果を奏する。

【0045】本発明の請求項2記載の重合セビーム溶接方法は、以上のように、両接触面にメッキが施されている場合に、メッキ厚の薄い接触面を有する部材側から高密度エネルギービームを照射する方法である。

【0046】それゆえ、溶接を良好に施すことを阻害する要因であるメッキ材の蒸気発生量を抑えることができるので、溶接部位の接合強度の低下や、接合強度のばらつき、各部材の変形量を低減することができ、部品精度が維持された良好な溶接を施すことが可能となるという効果を奏する。

【0047】本発明の請求項3記載の重合セビーム溶接方法は、以上のように、接触面の何れか一方にメッキが施されている場合に、メッキが施されていない接触面を有する部材側から高密度エネルギービームを照射する方法

である。

【0048】それゆえ、溶接を良好に施すことを阻害する要因であるメッキ材の蒸気発生量を抑えることができるので、溶接部位の接合強度の低下や、接合強度のばらつき、各部材の変形量を低減することができ、部品精度が維持された良好な溶接を施すことが可能となるという効果を奏する。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の第一の実施例における重合セビーム溶接としてのレーザ溶接を施す第一および第二部材の要部の正面図である。

【図2】図1の第一および第二部材に施された溶接の、ギャップ量と溶接強度との関係を示すグラフである。

【図3】本発明の第二の実施例における重合セビーム溶接としてのレーザ溶接を施す第一および第二部材の要部の正面図である。

【図4】図3の第一および第二部材に施された溶接の、ギャップ量と溶接強度との関係を示すグラフである。

【図5】本発明の第三の実施例における重合セビーム溶接としてのレーザ溶接を施す第一および第二部材の斜視図である。

【図6】図5の第一および第二部材の変形量の測定方法を示す説明図である。

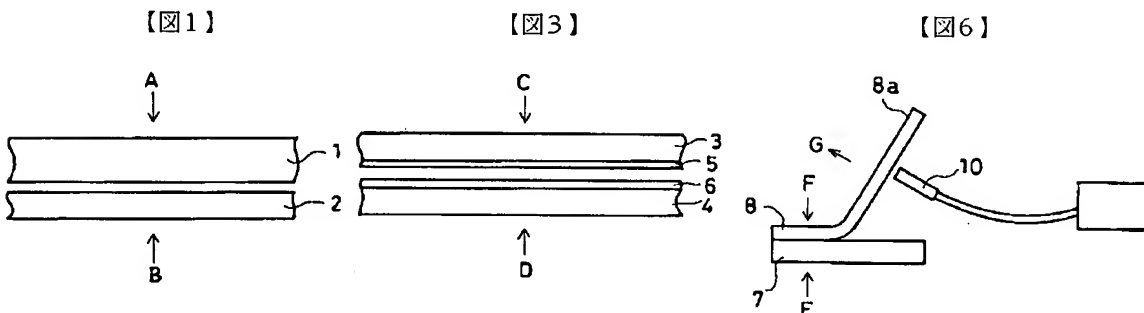
【図7】図5の第一および第二部材に施された溶接の、ギャップ量と変形量との関係を示すグラフである。

【図8】図5の第一および第二部材に施された溶接の、ギャップ量と引張荷重との関係を示すグラフである。

【図9】ギャップ量と図8の引張荷重の標準偏差との関係を示すグラフである。

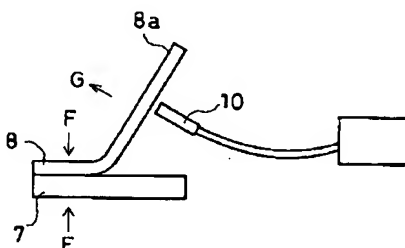
【符号の説明】

- 1 第一部材
- 2 第二部材
- 3 第一部材
- 4 第二部材
- 5 メッキ層
- 6 メッキ層
- 7 軟鋼板（第一部材）
- 8 メッキ鋼板（第二部材）

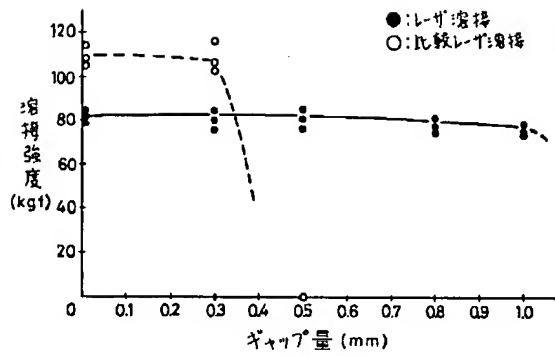


【図3】

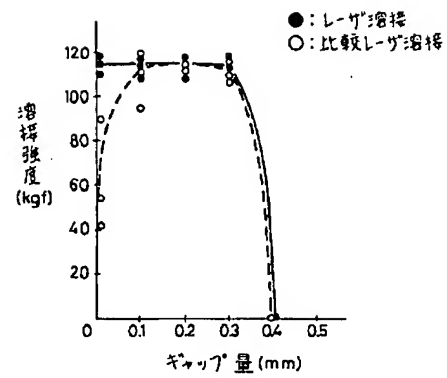
【図6】



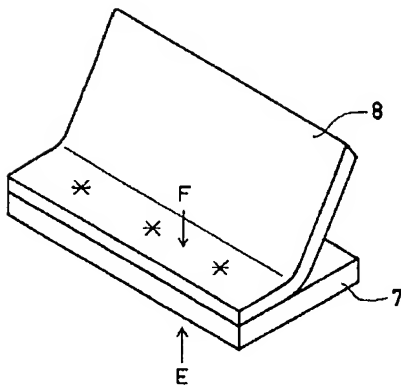
【図2】



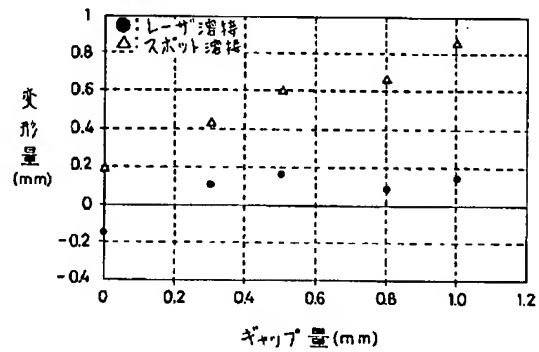
【図4】



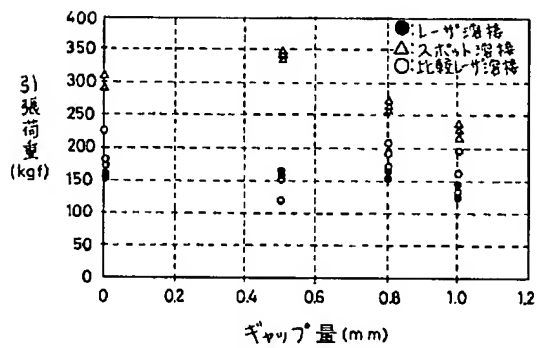
【図5】



【図7】



【図8】



【図9】

